

EFDEDUR

Strukturlackfarbe

GS1041V

V = Variante zum Standard-System

- Lösemittelhaltiger 2K-System-Strukturlack
- Siliconfrei
- Schnelltrocknend
- Für den Innen- und Außeneinsatz
- Für Struktureffekt in einem Arbeitsgang (Orangenhaut) und in zwei Arbeitsgängen (Sprenekeffekt)
- Sehr gute Kratzbeständigkeit

Technische / Physikalische Daten	Bindmittel-Basis	isocyanathärtendes Acrylharz		
	Farbton	nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage		
	Glanzgrad DIN 67 530 und DIN EN ISO 2813	glänzend	55 bis 70	Winkel 60° (glatt, ohne Effekt)
	Liferviskosität	die Lieferviskosität ist Strukturabhängig 3000 bis 8000 mPa.s/ Spindel 6		
	Struktur	nach Sollwertmuster		
	Mischungsverhältnis Gewichtsteile	10 : 1		
	Härter Basis	EFDEDUR-Härter HU0010 Polyisocyanat		
	Verarbeitungszeit nach Härterzugabe	ca. 6 Std. / 20 °C		
	Verdünnung	EFD-Verdünnung 400320 EFD-Verdünnung 400500		
	Dichte nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,13 g / ml	+ / - 0,1	
	Festkörper nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	61 %	+ / - 3	
	Festkörpervolumen nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	450 ml / kg	+ / - 20	
	Verbrauch theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	180 g / m ²	+ / - 20 Trockenfilmdicke 80 µm siehe „Spezielle Hinweise“	

Lagerbeständigkeit	Im Originalgebinde mindestens 24 Monate, sofern die Originalgebinde dicht verschlossen bei 5 bis 25 °C gelagert werden. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten. Das Mindesthaltbarkeitsdatum der jeweiligen Charge ist auf dem Produktetikett angegeben. Eine Lagerung über den angegebenen Zeitraum hinaus bedeutet nicht notwendigerweise, dass die Ware unbrauchbar ist. Eine Überprüfung der für den jeweiligen Einsatzzweck erforderlichen Eigenschaften ist jedoch in diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich.
Verarbeitung und Anwendung	Verarbeitung Komponenten sind homogen zu vermischen (z.B. mit Schnellmischer). Als Applikationsmöglichkeiten ist das Hochdruck und Niederdruckverfahren geeignet. Andere Applikationsmöglichkeiten müssen geprüft werden. Nach Härterzugabe die Verarbeitungsviskosität je nach Applikationsverfahren einstellen. Die Applikation erfolgt, je nach gewünschtem Strukturbild in einem (selbstbildendes Strukturbild) oder in zwei Arbeitsgängen (Sprenkeleffekt): Sprenkeleffekt (zwei Arbeitsgänge) Spritzen Hochdruck: z.B. SATA jet® Düse: 1,5 bis 2,0 mm Kreuzgänge: 1 bis 2 1.) glatt vorspritzen (Zerstäubedruck 3-5 bar) nach Anrocknung der Lackoberfläche (ca. 30 Min. / 20 °C) 2) das gewünschte Strukturbild mit reduziertem Spritzdruck einsprenkeln (Zerstäubedruck: 0,5-2 bar) Selbstbildendes Strukturbild (ein Arbeitsgang) Spritzen-Hochdruck z.B. SATA jet® Düse: 1,5 bis 2,0 mm Zerstäubedruck: 3 bis 5 bar Kreuzgänge: 1 bis 2 Durch Verändern des Spritzdruckes, Düsendurchmesser, Lackviskosität, Pistolen und Anlageneinstellung können unterschiedliche Oberflächenstrukturen erreicht werden. Düsen- und Anlagenverschleiß ist zu berücksichtigen. Elektrostatisch-Spritzen: möglich Rollen/ Streichen: z.B. mit Microfaser-Rolle
Untergründe	Stahl: einschichtig Nichteisen-Metalle: siehe Aufbauvorschlag Kunststoffe und Holz: Grundierung zwingend erforderlich!
Vorbehandlung	Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette und Tenside. Dies ist den Anforderungen entsprechend durch geeignete chemische (z.B. Phosphatieren, Chromatieren) bzw. mechanische (z.B. Strahlen) Vorbehandlungsverfahren sicherzustellen.
Aufbauvorschlag	Untergrund: Nichteisen-Metalle, z.B. Aluminium Grundierung: FREOPOX-Grundierung ER1912 Decklack: EFDEDUR-Strukturlackfarbe GS1041V
Verarbeitungstemperatur	oberhalb 10 °C

EFDEDUR

Strukturlackfarbe
GS1041V

Trocknung Lufttrocknung bei 20°C / 100 µm Trockenfilmdicke

Staubtrocken: nach 30 Min. (Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)
Griffest: nach 5 Std. (Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5)
Durchgetrocknet: nach 8 Tagen (Pendeldämpfung/ DIN EN ISO 1522)

Bei forcierter Trocknung und einer Trockenfilmdicke von über 60 µm ist eine Mindestablüftzeit von 15 Min./ 20°C einzuhalten. Diese Angabe kann sich aufgrund unterschiedlicher klimatischer Bedingungen ändern.

Ofentrocknung: bis 100°C möglich (Objekttemperatur)

Überlackierbarkeit

Nach dem Anschleifen mit gleicher Qualität möglich.
Glanzgradanpassung beim Rollen von GS1041V mit
EFD-Bindemittel 300470 (für glänzender) und
EFD-Bindemittel 300425 (für matter) möglich.

Reinigung der Arbeitsgeräte

EFD-Verdünnung 400500

Hinweise zum Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die beim Umgang mit Lacken üblichen Vorsichtsmaßnahmen zur Be- und Entlüftung sowie zum persönlichen Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- / Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

Spezielle Hinweise**Information zu Härter- und Verdünnertypen**

Die auf Seite 1 angegebenen Härter- und Verdünnungstypen sind als Standardkomponenten für dieses Lacksystem festgelegt worden. Die Standardhärter sind auf den Auftragspapieren und den Gebinde-Etiketten aufgeführt.

Darüber hinaus gibt es weitere Härter- und Verdünnungen die, falls die Umsetzung mit den Standard-Komponenten nicht den gewünschten Anforderungen entsprechen, als Alternative zur Verfügung stehen. Diese Produkte sind auf die Belange unserer Kunden zugeschnitten, wie z.B. schnellere oder langsamere Trocknung.

Härter nehmen Einfluss auf den Glanzgrad (siehe Seite 1).

Prüfbedingungen

Die Angaben zur Wirtschaftlichkeit, Trocknung und Kennzeichnung sind farhtonabhängig. Die angegebenen Daten beziehen sich auf GS1041VRA716, anthrazitgrau in glänzender Einstellung vernetzt mit HU0010.

Alle Aussagen basieren auf Normklima 20/65 DIN 50014.

Bei der Berechnung des praktischen Verbrauchs sind Zuschläge zu den theoretischen Werten zu berücksichtigen, Hinweis z.B. in DIN 53220 und aus Praxiserfahrung.

Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen und Erfahrungen. Auf die Applikation selbst haben wir keinen Einfluss. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung.

Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.